

*** NOTICES ***

JPO and NCIPPI are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed explanation of a design]

[0001]

[Industrial Application]

This design is related with the stamp with which the purpose which seals the field (ink non-absorbing side) which consists of the quality of the material in which a metal, glass, plastics, etc. generally do not absorb the ink for stamps is also used while it is used in order to seal the field (ink absorption side) which consists of the quality of the material in which paper, cloth, a tree, etc. generally absorb the ink for stamps in more detail about a stamp.

[0002]

[Description of the Prior Art]

In sealing an ink absorption side, and ink a non-absorbing side conventionally, first, the alphabetic character of a request on the body of a stamp of the product made of rubber or metal, a notation, a graphic form, etc. are formed in convex (an alphabetic character, a notation, a graphic form, the thing that consists of one of the transcriptions of a pattern and others, or the thing which consists of such two or more combination is said.), and it makes a stamp side. Subsequently, such a body of a stamp is attached in a part of holder for the body maintenance of a stamp, and a stamp is made.

[0003]

Thus, an ink pad is used for the stamp side of the body of a stamp in the made stamp, and water color ink, water-soluble ink or the so-called immortality ink (oily ink), and quick-drying immortality ink are made to adhere. And it was carrying out by forcing the stamp side of the body of a stamp on the ink absorption side, and ink the non-absorbing side which should seal.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Device]

However, since the body of a stamp is attached in a part of holder in the shape of immobilization, when it is going to manufacture two or more of a variety of [a configuration or magnitude] stamps, the holder of the dedication which suited the configuration and magnitude of each body of a stamp is required for such a stamp. Moreover, in manufacturing the stamp which equipped the holder with the cap for the body protection of a stamp, the protective cap of the dedication which suited the holder is also needed. That is, it is necessary to one body of a stamp to make one holder and/or one protective cap.

[0005]

Since a holder and a protective cap are generally made by plastics injection molding, if it is necessary to one body of a stamp to make one holder and/or one protective cap, the investment for it will become big. injection molding for making a holder and a protective cap especially -- public funds -- since the manufacturing cost of a mold was expensive, in many forms and little manufacture, there was a problem that the cost of each stamp which is a product will become high.

[0006]

This design is made in consideration of the above actual condition, and that main purpose is in offering the stamp which can wash the body of a stamp easily, in case product cost changes the color of ink and seals a low top.

[0007]

[Means for Solving the Problem]

The tabular body of a stamp which according to this design is formed with the quality of the material which can pass the ink for stamps, and has two parallel flat sides mutually, It has a holder for holding this body of a stamp. In one flat side of the body of a stamp The seal section and the non-sealing section in which height was low formed rather than this seal section are prepared. To the flat side side of another side of the body of a stamp A tape object is established in the field-like fastener which consists of a tape object which has much hooks, and a tape object which has the loop formation of a large number stopped by the hook removable, without minding through shock absorbing material. The tape object of another side in said field-like fastener is prepared in the body maintenance side part of a stamp of a holder, without minding through shock absorbing material. The body of a stamp by mutual stop of one tape object and the tape object of another side A holder is provided with the stamp which it comes to hold removable.

[0008]

[Operation] etc.

In this design, a triangle, a square, other polygons, circular, the ellipse form of the flat-surface configuration of the body of a tabular stamp, etc. are arbitrary. The body of a stamp is formed by polyolefine system resin -, such as polyethylene, quality-of-the-material -, for example, the polypropylene, which can pass the ink for stamps.

[0009]

What consists of various kinds of cheap general-purpose resin or trees as a holder is used. In case a holder is usually sealed, the bundle hand part for having by hand is prepared as one or another object.

[0010]

In one flat side (stamp side) of the body of a stamp, it is the seal section (a predetermined alphabetic character, notation).

The part in which the graphic form etc. was formed, and the non-sealing section in which height was low formed rather than this seal section are prepared.

[0011]

The tape object is prepared in the flat side side of another side of the body of a stamp in the field-like fastener which consists of a tape object which has much hooks, and a tape object which has the loop formation of a large number stopped by the hook removable. And the tape object of another side in said field-like fastener is prepared in the body maintenance side part of a stamp of a holder.

[0012]

The flat-surface configuration and magnitude of a field-like fastener are suitably decided according to the body of a stamp, and the flat-surface configuration and magnitude of a holder.

[0013]

In order to establish a tape object or to prepare the tape object of another side in a field-like fastener in the body of a stamp also in a field-like fastener at a holder, it is based on an adhesion operation of adhesives, a double faced adhesive tape, etc. Moreover, the shock absorbing material which consists of sponge, rubber, etc. may be made to intervene by request. When these shock absorbing material intervenes, when the field which should seal is hard, even if it performs continuation seal, it is rare for a hand to get tired.

[0014]

Since the body of a stamp is constituted so that it may be held removable to a holder by the field-like fastener, the manufacturer of a stamp can respond now to a general-purpose holder and/or two or more bodies of a stamp with a general-purpose cap under fixed conditions, and it can make product cost of a stamp low.

[0015]

Moreover, since it is constituted, and it consists of the quality of the materials which can pass the ink for stamps so that it may be held removable at a holder and the ink within the body of a stamp comes out to the exterior easily by removing the body of a stamp from a holder and carrying out rubbing for cleaning etc. in water or an ink solvent to change the color of ink and seal, the body of a stamp can wash the body of a stamp easily.

[0016]

The body of a stamp of plurality [stamp / concerning this design / holder / one] may be held. In

such a case, it enables the user of a stamp to exchange the mutual location of two or more bodies of a stamp held at one holder by request.

[0017]

The stamp concerning this design may be equipped with one or more bodies for exchange of a stamp other than the body of a stamp held removable at the holder. In such a case, it becomes possible to correspond to two or more bodies of a stamp with one holder by the user of a stamp replacing with the body of a stamp held at the holder, and making the desired body for exchange of a stamp hold to a holder.

[0018]

The wrap protective cap may be equipped with the body of a stamp with which the stamp concerning this design was held at the holder removable. In such a case, the body of a stamp can get damaged or the ink of the seal section of the body of a stamp can prevent effectively a possibility of adhering to the part which does not desire a seal.

[0019]

[Example]

Hereafter, two examples of this design are explained in detail based on a drawing. In addition, this design is not limited by these.

[0020]

Example 1 Drawing 1 is the stamp S1 concerning the example 1 of this design. A whole configuration is shown. It sets to this drawing 1 and is a stamp S1. It has the holder 2 made of the acrylic resin for holding the rectangular plate-like body 1 of a stamp and this rectangular plate-like body 1 of a stamp, and the protective cap 9 made of the polypropylene resin for the lower part of this holder 2 being equipped removable, and protecting the body 1 of a stamp.

[0021]

the body 1 of a stamp -- a stamp -- service water -- it consists of a continuation pore object which can pass sex ink. This continuation pore object consists of polypropylene resin, and has much pores of framework structure. As for this continuation pore object, that that porosity (voidage) of whose is 55 - 75% of the whole continuation pore product is used. When one magnitude (one of the pores) (path) of the framework eye in the continuation pore object used for this body 1 of a stamp was checked with the electron microscope, it was 0.5-30 microns.

[0022]

The body 1 of a stamp has four peripheral surfaces which stood in a row mutually in the flat sides 3-4 of two parallel upper and lower sides, and these flat sides 3-4.

[0023]

The body 1 of a stamp makes a part of layered product 10 of the shape of an abbreviation rectangular parallelepiped as shown in drawing 2. As for this layered product 10, it comes from the bottom to carry out the laminating of the tape object 16 which has much hooks [in / the body 1 of a stamp, a double faced adhesive tape 13, the sponge plate 14 as shock absorbing material, a double faced adhesive tape 15, and a field-like fastener] which are tape objects at order. The double faced adhesive tape 13 is carrying out mutual adhesion of the flat side 3 of the body 1 top of a stamp, and the field of the sponge plate 14 bottom. The double faced adhesive tape 15 is carrying out mutual adhesion of Men of the sponge plate 14 top, and the tape object 16.

[0024]

The holder 2 consists of attaching part 2a of the shape of a lid of an abbreviation rectangular parallelepiped, and bundle hand part 2b which stands in a row to this attaching part 2a up side. And the tape object 18 which has many loop formations as a tape object of another side in a field-like fastener is stuck on the head-lining side in the inside of attaching part 2a through the double faced adhesive tape 17. This tape object 18 is stopped by the hook of a majority of tape objects 16 in a layered product 10 removable.

[0025]

The flat side 4 of the bottom in the body 1 of a stamp is made into the stamp side. This stamp side consists of the seal section 11 and the non-sealing section 12. It comes to form in convex the graphic form and alphabetic character in which the seal section 11 wishes to seal in the state of reversal. Rather than the seal section 11, height is low about 1.0mm and the non-sealing section 12 is formed.

The seal section 11 and the non-sealing section 12 are formed by casting shaping of polypropylene resin.

[0026]

Next, this stamp S1 The procedure of assembly operation is explained based on drawing 1 - drawing 3. First, the sponge plate 14 of the layered products 10, a double faced adhesive tape 15, and the tape object 16 stick the part 5 by which the laminating was carried out, and the body 1 of a stamp by the double faced adhesive tape 13, and unify, and a layered product 10 is obtained. Subsequently, the body 1 of a stamp and a holder 2 are unified by stopping mutually the tape object 16 which has the hook of a large number in a layered product 10, and the tape object 18 which has the loop formation of a large number stuck on the holder 2. And a holder 2 is equipped with a protective cap 9, and it is a stamp S1. Assembly operation is finished.

[0027]

this stamp S1 for using it -- a stamp -- service water -- two or more stamps of forcing the seal section 11 of the body 1 of a stamp on the ink pad with which it sank in in sex ink, or different colors -- service water -- when sex ink colors the seal section 11 with two or more pens with which it sank in, respectively, water color ink is applied to the seal section 11, and, subsequently a desired ink absorption side is sealed.

[0028]

Since the ink applied to the seal section 11 of the body 1 of a stamp permeates the interior of the body 1 of a stamp gradually from the seal section 11 and it sinks into the body 1 of a stamp, the seal section 11 can hold ink.

[0029]

This stamp S1 Since the body 1 of a stamp is constituted so that it may be held removable with the tape object 16-18 of a field-like fastener at a holder 2 if it is Stamp S1 A manufacturer makes this holder 2 a general-purpose holder, can respond now to two or more bodies of a stamp including this body 1 of a stamp considering the cap 9 of a parenthesis as a general-purpose cap, and can make product cost of a stamp low.

[0030]

Moreover, since it is constituted and the body 1 of a stamp consists of the quality of the materials which can pass the water color ink for stamps so that it may be held removable at a holder 2 Since the ink in the seal section 11 of the body 1 of a stamp comes out to the exterior easily and melts into water by removing the body 1 of a stamp from a holder 2, and carrying out rubbing for cleaning etc. in water to change the color of ink and seal, The seal section 11 of the body 1 of a stamp can be washed easily.

[0031]

furthermore, this stamp S1 **** -- even if it performs continuation seal when the field which should seal is hard since the shock absorbing material which becomes a layered product 10 from the sponge plate 14 is contained, it is rare for a hand to get tired. In addition, since the wrap protective cap 9 is equipped with the body 1 of a stamp held at the holder 2 removable, the body 1 of a stamp can get damaged, or a possibility of adhering in the part where the ink of the seal section of the body 1 of a stamp does not desire a seal can be prevented effectively.

[0032]

Example 2 Drawing 4 is the stamp S2 concerning the example 2 of this design. A whole configuration is shown. It sets to this drawing 4 and is a stamp S2. It has three bodies 21-31-41 of a tabular stamp, and the holder 22 made of the acrylic resin for holding these bodies 21-31-41 of a stamp.

[0033]

The quality of the material of the body 21-31-41 of a stamp is the same as that of the body 1 of a stamp in an example 1. Each body 21-31-41 of a stamp has four peripheral surfaces which stood in a row mutually in flat Men and these flat sides of two parallel upper and lower sides.

[0034]

The body 21-31-41 of a stamp makes a part of layered product 20-30-40, respectively. As for each layered product 20-30-40, it comes from the bottom to carry out the laminating of the tape object 36-36-36 which has much hooks [in / the body 21-31-41 of a stamp, a double faced adhesive tape 33-

33-33, and a field-like fastener] which are tape objects at order. The double faced adhesive tape 33-33-33 is carrying out mutual adhesion of flat Men of the body 21-31-41 top of a stamp, and the tape object 36-36-36.

[0035]

The holder 22 consists of abbreviation rectangular plate-like attaching part 22a and bundle hand part 22b which stands in a row to this attaching part 22a up side. And the tape object 38 which has many loop formations as a tape object of another side in a field-like fastener is stuck on the inferior surface of tongue of attaching part 22a through the double faced adhesive tape 37. This tape object 38 is stopped by the hook of a majority of tape objects 36-36-36 in a layered product 20-30-40 removable.

[0036]

The flat side of the bottom in each body 21-31-41 of a stamp is made into the stamp side. Each stamp side consists of seal section 21a, 31a and 41a, and non-sealing section 21b, 31band41b. It comes to form in convex the graphic form with which the seal section 11 wishes to seal in the state of reversal. Rather than the seal section 11, height is low about 1.0mm and the non-sealing section 12 is formed. The seal section 11 and the non-sealing section 12 are formed by casting shaping of polypropylene resin.

[0037]

This stamp S2 The procedure, the operation, the washing approach, and stamp S2 of assembly operation The effectiveness which does so is the same as that of them of an example 1.

[0038]

It sets in an example 1 and the example 2, and is a stamp S1. And stamp S2 Although the case where the above water color ink was used was explained, it cannot be overemphasized that what is necessary is not to limit the stamp concerning this design to this, to use oily immortality ink and quick-drying immortality ink for it, and just to wash ink with an ink solvent in those cases.

[0039]

[Effect of the Device]

Since the body of a stamp is constituted so that it may be held removable with the tape object of the pair of a field-like fastener at a holder if it is in the stamp concerning claim 1 of this design, the manufacturer of a stamp can respond now to a general-purpose holder and/or two or more bodies of a stamp with a general-purpose cap under fixed conditions, and can make product cost of a stamp low. Moreover, since it is constituted and the body of a stamp consists of the quality of the materials which can pass the ink for stamps so that it may be held removable at a holder Since the ink of seal circles of the body of a stamp comes out to the exterior easily and melts into water or an ink solvent by removing the body of a stamp from a holder and carrying out rubbing for cleaning etc. in water or an ink solvent to change the color of ink and seal, The seal section of the body of a stamp can be washed easily.

[0040]

If it is in the stamp concerning claim 2 of this design, since two or more bodies of a stamp are held at one holder, in addition to the effectiveness of the stamp concerning claim 1, it enables the user of a stamp to exchange the mutual location of two or more bodies of a stamp held at one holder by request.

[0041]

If it is in the stamp concerning claim 3 of this design, since it has one or more bodies for exchange of a stamp other than the body of a stamp, in addition to the effectiveness of the stamp concerning claims 1 or 2, it becomes possible to correspond to two or more bodies of a stamp with one holder by the user of a stamp replacing with the body of a stamp held at the holder, and making the desired body for exchange of a stamp hold to a holder.

[0042]

If it is in the stamp concerning claim 4 of this design, in addition to the effectiveness of the stamp applied to it any one of the claims 1-3 since the wrap protective cap is equipped with the held body of a stamp by the holder removable, the body of a stamp can get damaged or a possibility of adhering in the part where the ink of the seal section of the body of a stamp does not desire a seal can be prevented.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and NCIPI are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Utility model registration claim]

[Claim 1] The tabular body of a stamp which is formed with the quality of the material which can pass the ink for stamps, and has two parallel flat sides mutually, It has a holder for holding this body of a stamp. In one flat side of the body of a stamp The seal section and the non-sealing section in which height was low formed rather than this seal section are prepared. To the flat side side of another side of the body of a stamp A tape object is established in the field-like fastener which consists of a tape object which has much hooks, and a tape object which has the loop formation of a large number stopped by the hook removable, without minding through shock absorbing material. The stamp with which the tape object of another side in said field-like fastener is established, and a mutual stop of one tape object and the tape object of another side comes to hold the body of a stamp at a holder removable, without body maintenance side of stamp minding [of a holder] through shock absorbing material.

[Claim 2] The stamp according to claim 1 with which the quality of the material of the body of a stamp is polyolefine system resin, and two or more bodies of a stamp are held at one holder.

[Claim 3] Furthermore, the stamp according to claim 1 or 2 which said body of a stamp is a different body of a stamp, and is equipped with at least one body for exchange of a stamp for replacing with said body of a stamp and being held at a holder.

[Claim 4] The stamp of any one publication of claim 1-3 with which the wrap protective cap is equipped with the body of a stamp held at the holder removable.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] Drawing of longitudinal section showing the whole stamp configuration concerning the example 1 of this design.

[Drawing 2] Drawing of longitudinal section showing the condition of having separated the layered product of the stamp.

[Drawing 3] Drawing of longitudinal section showing the condition before sticking the body of a stamp on a part of layered product of the stamp.

[Drawing 4] Drawing of longitudinal section showing the whole stamp configuration concerning the example 2 of this design.

[Description of Notations]

1, 21, 31, 41 Body of a stamp

2 22 Holder

2a, 22a Attaching part

2b, 22b Bundle hand part

3 [] Flat Side

4 [] Flat Side

9 [] Protective Cap

10, 20, 30, 40 Layered product

11, 21a, 31a, 41a Seal section

12, 21b, 31b, 41b The non-sealing section

13, 15, 17, 33, 37 Double faced adhesive tape

14 [] Sponge Plate (Shock Absorbing Material)

16.36 [] Tape Object Which Has Much Hooks

18 38 Tape object which has many loop formations

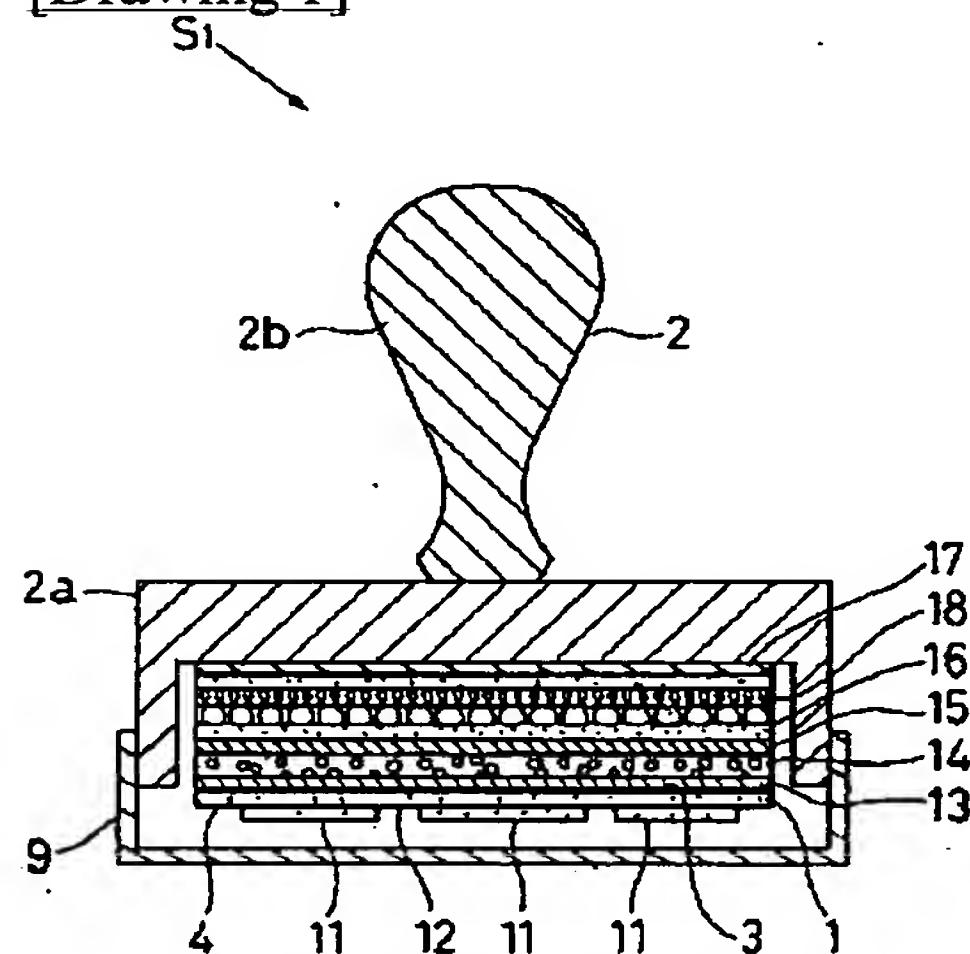
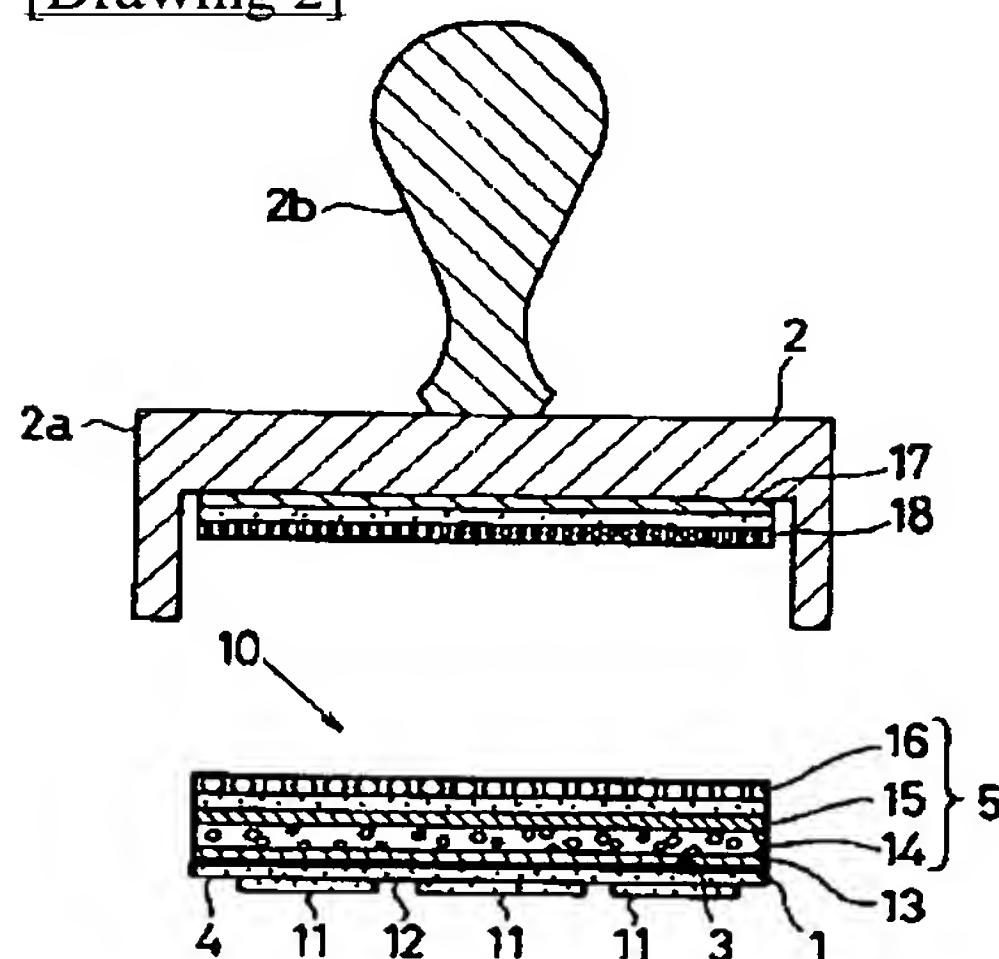
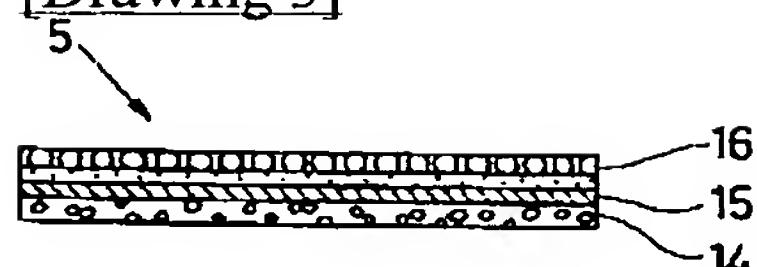
[Translation done.]

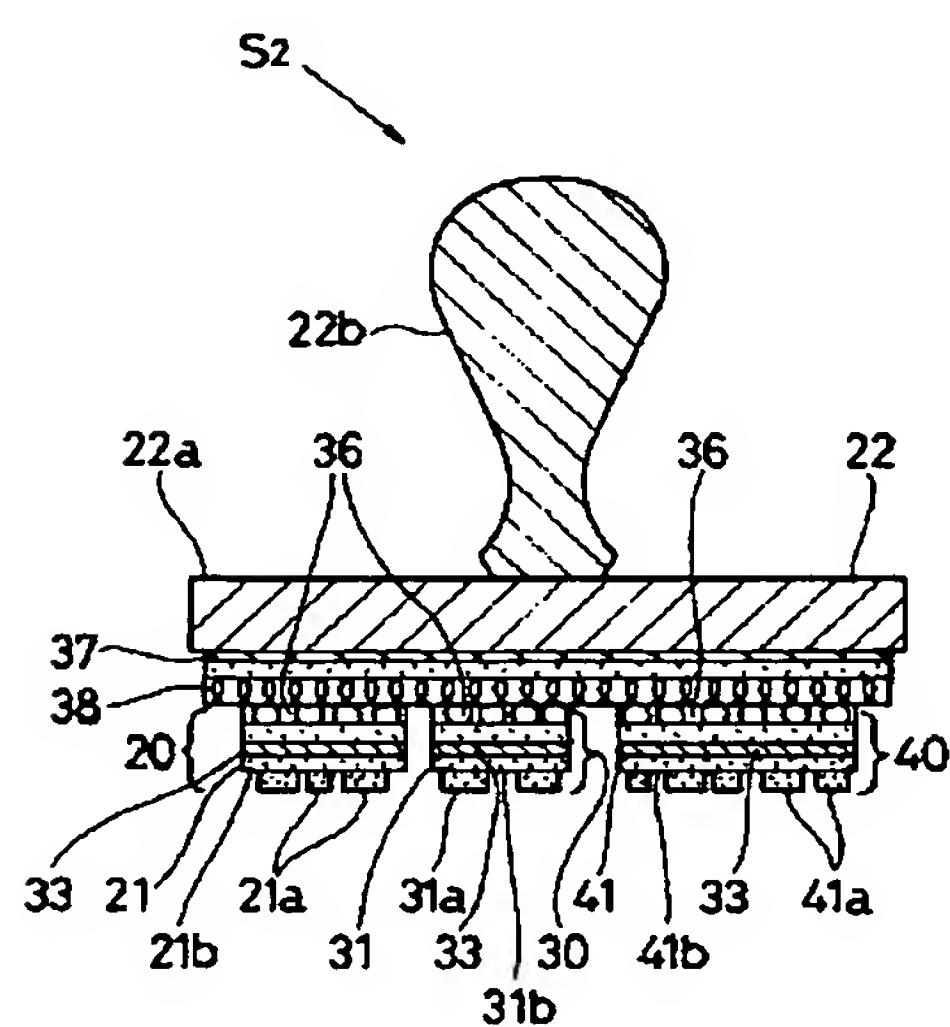
*** NOTICES ***

JPO and NCIPPI are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

[Drawing 1]**[Drawing 2]****[Drawing 3]****[Drawing 4]**



[Translation done.]

(b)

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 登録実用新案公報 (U)

(11)実用新案登録番号

第3008412号

(45)発行日 平成7年(1995)3月14日

(24)登録日 平成6年(1994)12月21日

| (51)Int.Cl. ⁶ | 識別記号 | 庁内整理番号 | F I | 技術表示箇所 |
|--------------------------|------|---------|-----|--------|
| B 41 K 1/04 | K | 6863-2C | | |
| 1/36 | A | 6863-2C | | |
| 1/50 | B | 6863-2C | | |
| | M | 6863-2C | | |

評価書の請求 有 請求項の数4 O.L (全12頁)

| | |
|----------------------------|--|
| (21)出願番号 実願平6-10810 | (73)実用新案権者 591098606 ヤマハチケミカル株式会社 愛知県蒲郡市西浦町大知柄54-4 |
| (22)出願日 平成6年(1994)8月31日 | (72)考案者 遠山 哲之 愛知県蒲郡市西浦町大知柄54番地の4 ヤ マハチケミカル株式会社内 |

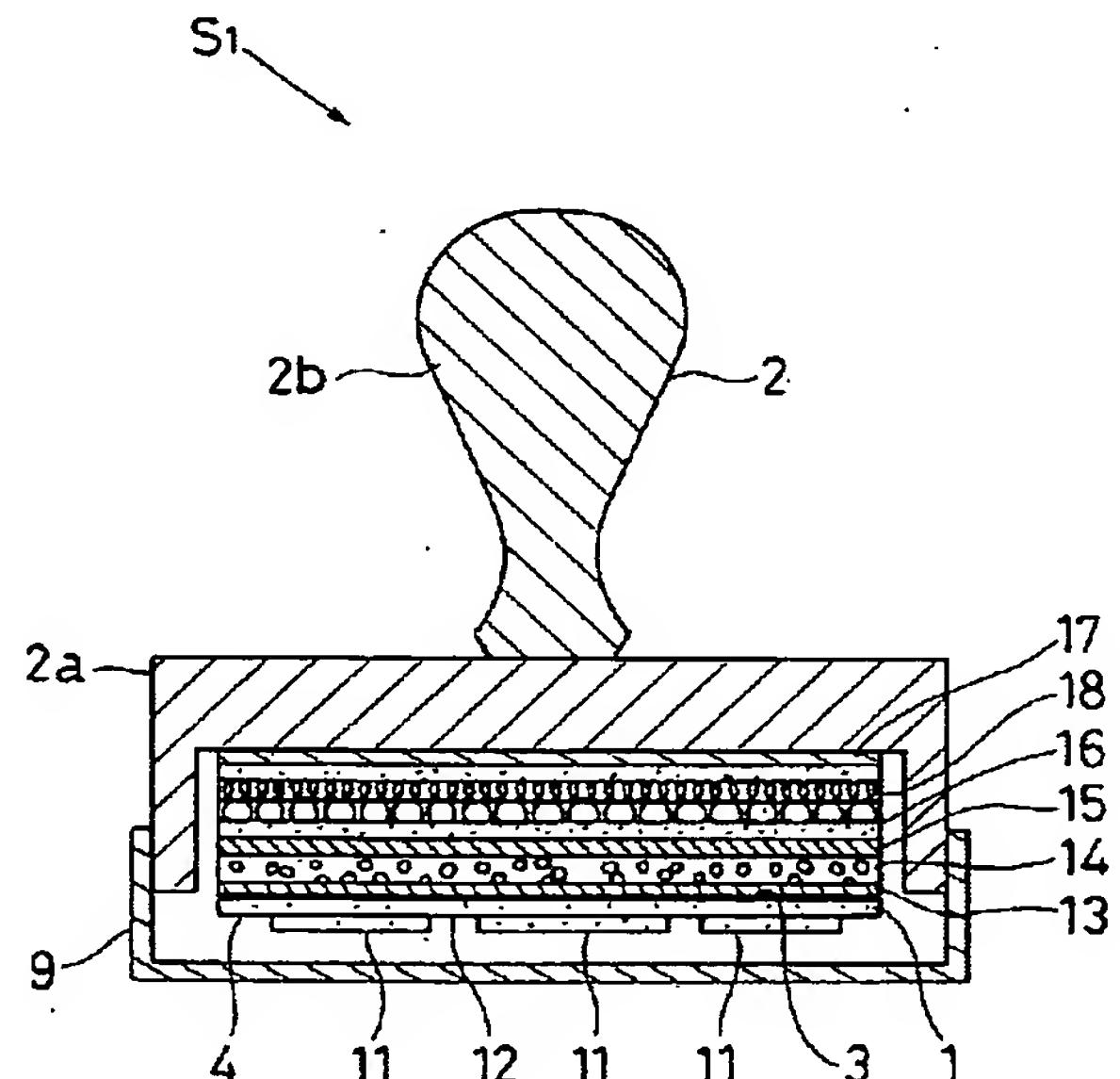
(74)代理人 弁理士 野河 信太郎

(54)【考案の名称】スタンプ

(57)【要約】

【目的】 製品コストが低いうえ、インクの色を変えて捺印する際にスタンプ本体を簡単に洗浄することができるスタンプを提供する。

【構成】 スタンプS₁は、スタンプ本体1とホルダ2と保護キャップ9とを備えている。スタンプ本体1には、両面接着テープ13、スポンジ板14、両面接着テープ15、多数のフックを有するテープ体16が積層されている。ホルダ2には、両面接着テープ17を介して、多数のループを有するテープ体18が貼り付けられている。このテープ体18は、テープ体16の多数のフックに着脱可能に係止されている。



1

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】スタンプ用インクの通過が可能である材質で形成され、互いに平行な2つの平坦面を有する板状のスタンプ本体と、

このスタンプ本体を保持するためのホルダとを備え、スタンプ本体の一方の平坦面には、捺印部と、この捺印部よりも高さが低く形成された非捺印部とが設けられ、スタンプ本体の他方の平坦面側には、緩衝材を介してまたは介することなく、多数のフックを有するテープ体とそのフックに着脱可能に係止される多数のループを有するテープ体とからなる面状ファスナにおける一方のテープ体が設けられ、

ホルダのスタンプ本体保持側箇所には、緩衝材を介してまたは介することなく、前記面状ファスナにおける他方のテープ体が設けられ、

スタンプ本体が、一方のテープ体および他方のテープ体の相互係止により、ホルダに着脱可能に保持されてなるスタンプ。

【請求項2】スタンプ本体の材質がポリオレフィン系樹脂であり、

1つのホルダに複数のスタンプ本体が保持されている請求項1記載のスタンプ。

【請求項3】さらに、前記スタンプ本体とは異なるスタンプ本体であって前記スタンプ本体に代えてホルダに保持されるための交換用スタンプ本体を少なくとも1つ備えている請求項1または2記載のスタンプ。

【請求項4】ホルダに、保持されたスタンプ本体を覆う保護キャップが着脱可能に装着されている請求項1～*

2

* 3のいずれか1つに記載のスタンプ。

【図面の簡単な説明】

【図1】この考案の実施例1に係るスタンプの全体構成を示す縦断面図。

【図2】そのスタンプの、積層体を分離した状態を示す縦断面図。

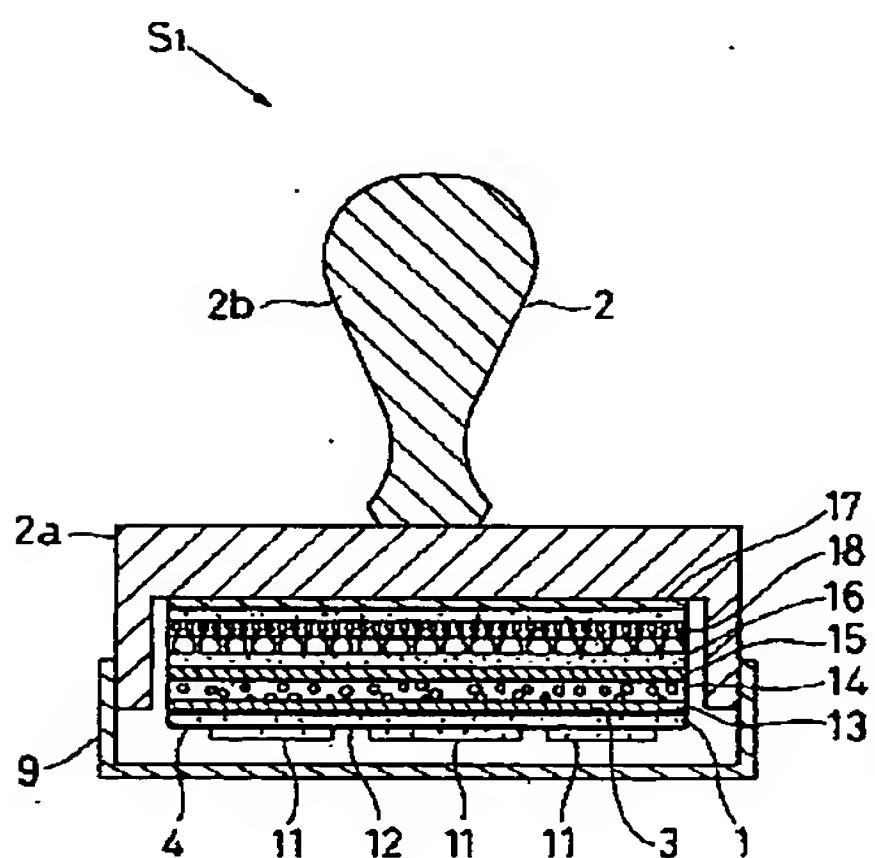
【図3】そのスタンプの積層体の一部にスタンプ本体を貼り付ける前の状態を示す縦断面図。

10 【図4】この考案の実施例2に係るスタンプの全体構成を示す縦断面図。

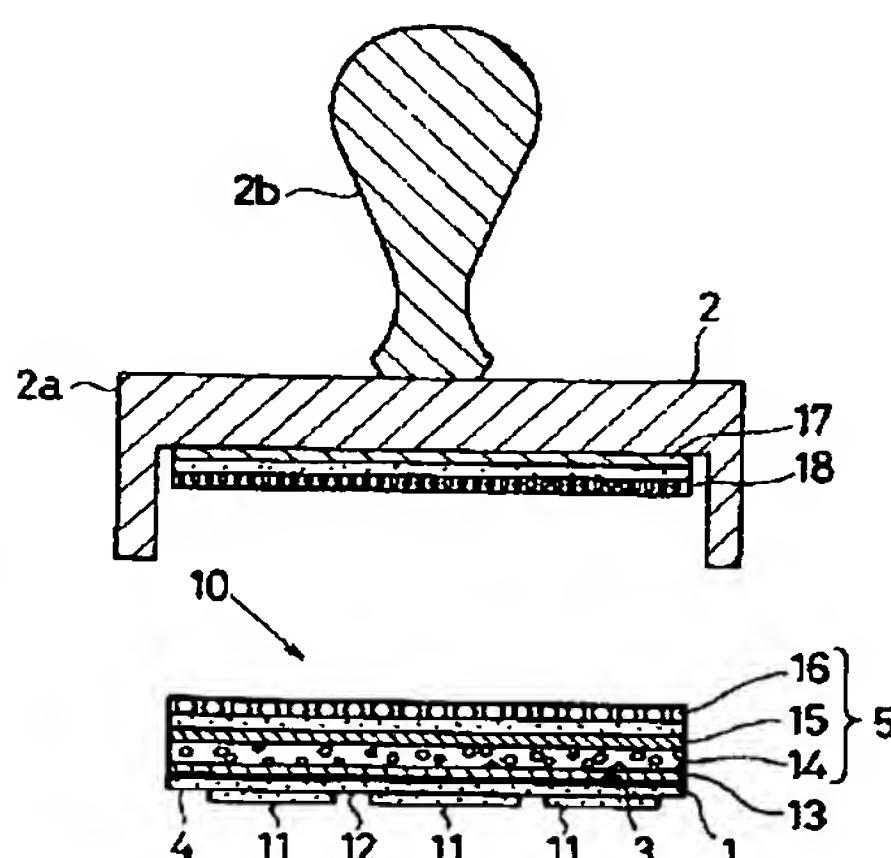
【符号の説明】

| | |
|----------------------|----------------|
| 1, 21, 31, 41 | スタンプ本体 |
| 2, 22 | ホルダ |
| 2a, 22a | 保持部 |
| 2b, 22b | 把手部 |
| 3 | 平坦面 |
| 4 | 平坦面 |
| 9 | 保護キャップ |
| 10, 20, 30, 40 | 積層体 |
| 20 11, 21a, 31a, 41a | 捺印部 |
| 12, 21b, 31b, 41b | 非捺印部 |
| 13, 15, 17, 33, 37 | 両面接着テープ |
| 14 | スポンジ板（緩衝材） |
| 16, 36 | 多数のフックを有するテープ体 |
| 18, 38 | 多数のループを有するテープ体 |

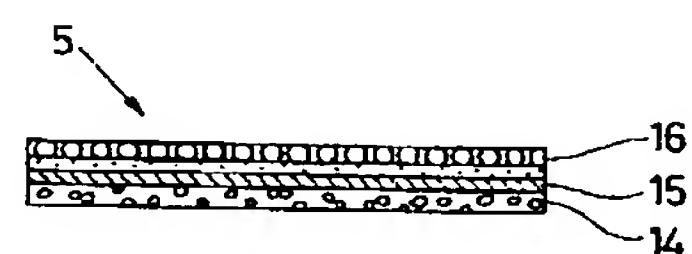
【図1】



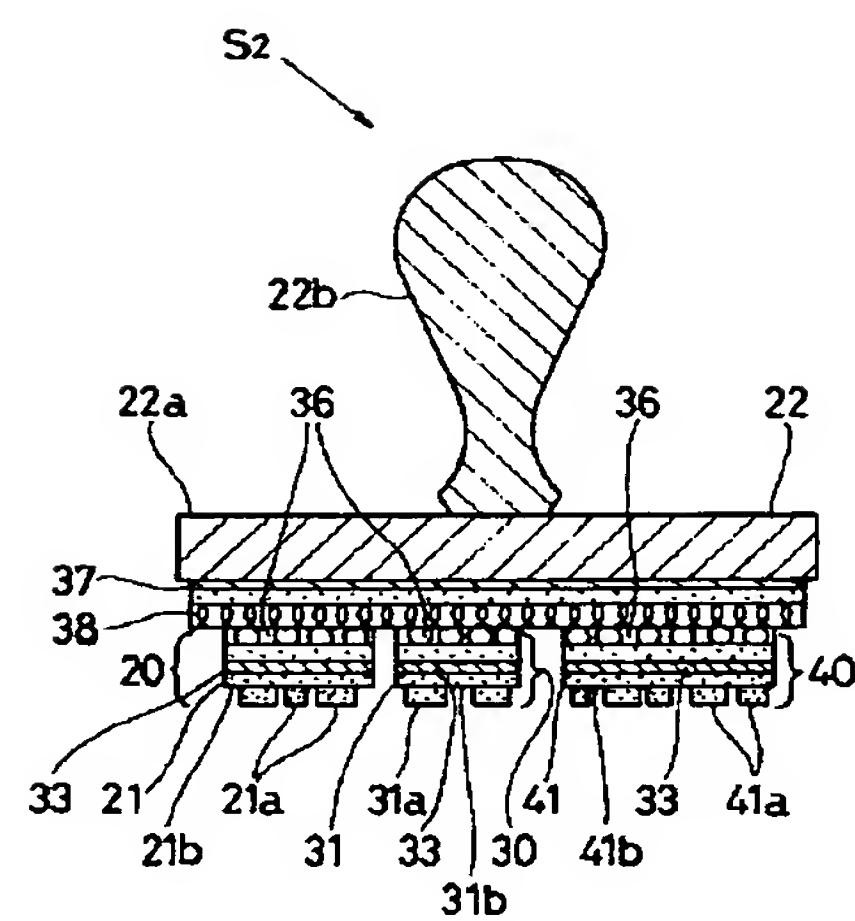
【図2】



【図3】



【図4】



【考案の詳細な説明】**【0001】****【産業上の利用分野】**

この考案はスタンプに関するものであり、さらに詳しくは、紙、布、木などの、一般にスタンプ用インクを吸収する材質からなる面（インク吸収面）に捺印する目的で使用されるとともに、金属、ガラス、プラスチックなどの、一般にスタンプ用インクを吸収しない材質からなる面（インク非吸収面）に捺印する目的でも使用されるスタンプに関するものである。

【0002】**【従来の技術】**

従来、インク吸収面やインク非吸収面に捺印する場合には、まず、ゴム製または金属製のスタンプ本体に所望の文字、記号、図形など（文字、記号、図形、模様その他の表現形式のうちの1つからなるもの、またはこれらの2つ以上の組み合わせからなるものをいう。）を凸状に形成してスタンプ面を作る。次いで、このようなスタンプ本体をスタンプ本体保持用ホルダの一部に取り付けてスタンプを作る。

【0003】

このようにして作られたスタンプにおけるスタンプ本体のスタンプ面に、スタンプ台を用いて水性インクや水溶性インクあるいはいわゆる不滅インク（油性インク）や速乾性不滅インクを付着させる。そして、そのスタンプ本体のスタンプ面を、捺印すべきインク吸収面やインク非吸収面に押し付けることにより行っていた。

【0004】**【考案が解決しようとする課題】**

しかしながら、このようなスタンプは、スタンプ本体がホルダの一部に固定状に取り付けられたものであるため、形状や大きさが多種多様である複数のスタンプを製作しようとする場合には、それぞれのスタンプ本体の形状や大きさに適合した専用のホルダが必要である。また、ホルダにスタンプ本体保護用キャップを装着するようにしたスタンプを製作する場合には、そのホルダに適合した専用の

保護キャップも必要になる。すなわち、1つのスタンプ本体に対して、1つのホルダおよび／または1つの保護キャップを作る必要がある。

【0005】

ホルダおよび保護キャップは、一般にプラスチック射出成形により作られるので、1つのスタンプ本体に対して、1つのホルダおよび／または1つの保護キャップを作る必要があるとなると、そのための投資額は大きなものになる。特に、ホルダや保護キャップを作るための射出成形用金型の製作費は高価であるため、多品種・少量製作の場合には、製品である各スタンプのコストが高くなってしまうという問題があった。

【0006】

この考案は、上記のような実情を考慮してなされたものであり、その主な目的は、製品コストが低いうえ、インクの色を変えて捺印する際にスタンプ本体を簡単に洗浄することのできるスタンプを提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】

この考案によれば、スタンプ用インクの通過が可能である材質で形成され、互いに平行な2つの平坦面を有する板状のスタンプ本体と、このスタンプ本体を保持するためのホルダとを備え、スタンプ本体の一方の平坦面には、捺印部と、この捺印部よりも高さが低く形成された非捺印部とが設けられ、スタンプ本体の他方の平坦面側には、緩衝材を介してまたは介することなく、多数のフックを有するテープ体とそのフックに着脱可能に係止される多数のループを有するテープ体とからなる面状ファスナにおける一方のテープ体が設けられ、ホルダのスタンプ本体保持側箇所には、緩衝材を介してまたは介することなく、前記面状ファスナにおける他方のテープ体が設けられ、スタンプ本体が、一方のテープ体および他方のテープ体の相互係止により、ホルダに着脱可能に保持されてなるスタンプが提供される。

【0008】

【作用など】

この考案において、板状スタンプ本体の平面形状は、三角形、四角形、その他

の多角形、円形、橢円形など、任意である。スタンプ本体は、スタンプ用インクの通過が可能である材質ーたとえばポリプロピレンやポリエチレンなどのポリオレフィン系樹脂ーで形成されている。

【0009】

ホルダとしてはたとえば、各種の安価な汎用樹脂または木からなるものが用いられる。ホルダには通常、捺印をする際に手で持つための把手部が一体に、あるいは別体として設けられる。

【0010】

スタンプ本体の一方の平坦面（スタンプ面）には、捺印部（所定の文字、記号、図形などが形成された部分）と、この捺印部よりも高さが低く形成された非捺印部とが設けられている。

【0011】

スタンプ本体の他方の平坦面側には、多数のフックを有するテープ体とそのフックに着脱可能に係止される多数のループを有するテープ体とからなる面状ファスナにおける一方のテープ体が設けられている。そして、ホルダのスタンプ本体保持側箇所には、前記面状ファスナにおける他方のテープ体が設けられている。

【0012】

面状ファスナの平面形状や大きさは、スタンプ本体およびホルダの平面形状や大きさに応じて適宜、決められる。

【0013】

スタンプ本体に面状ファスナにおける一方のテープ体を設け、あるいは、ホルダに面状ファスナにおける他方のテープ体を設けるには、たとえば接着剤や両面接着テープなどの接着作用による。また、所望により、スポンジやゴムなどからなる緩衝材を介在させてもよい。これらの緩衝材が介在されている場合には、捺印すべき面が硬いときに連続捺印を行っても、手が疲れることが少ない。

【0014】

スタンプ本体は、面状ファスナによりホルダに着脱可能に保持されるように構成されているので、スタンプの製造者は、一定条件下で汎用のホルダおよび／または汎用のキャップで複数のスタンプ本体に対応することができるようになり、

スタンプの製品コストを低いものにすることができる。

【0015】

また、スタンプ本体は、ホルダに着脱可能に保持されるように構成されておりかつスタンプ用インクの通過が可能である材質から構成されているので、インクの色を変えて捺印したいときには、スタンプ本体をホルダから取り外して水やインク溶剤の中でもみ洗いなどすることにより、スタンプ本体内のインクが容易に外部へ出てくるため、スタンプ本体を簡単に洗浄することができる。

【0016】

この考案に係るスタンプは、1つのホルダに複数のスタンプ本体が保持されていてもよい。そのような場合、スタンプの使用者は、1つのホルダに保持された複数のスタンプ本体の相互位置を所望により交換することが可能になる。

【0017】

この考案に係るスタンプは、ホルダに着脱可能に保持されたスタンプ本体の他に、交換用スタンプ本体を1つ以上備えていてもよい。そのような場合、スタンプの使用者は、ホルダに保持されたスタンプ本体に代えて、所望の交換用スタンプ本体をホルダに保持させることにより、1つのホルダで複数のスタンプ本体に対応することが可能になる。

【0018】

この考案に係るスタンプは、ホルダに、保持されたスタンプ本体を覆う保護キャップが着脱可能に装着されていてもよい。そのような場合、スタンプ本体が傷ついたり、スタンプ本体の捺印部のインクが捺印を望まない箇所に付着するおそれを有効に防止することができる。

【0019】

【実施例】

以下、この考案の2つの実施例を図面に基づいて詳しく説明する。なお、これらによってこの考案が限定されるものではない。

【0020】

実施例1

図1はこの考案の実施例1に係るスタンプS₁の全体構成を示す。この図1に

において、スタンプS₁は、長方形板状のスタンプ本体1と、このスタンプ本体1を保持するためのアクリル樹脂製のホルダ2と、このホルダ2の下部に着脱可能に装着されてスタンプ本体1を保護するためのポリプロピレン樹脂製の保護キャップ9とを備えている。

【0021】

スタンプ本体1は、スタンプ用水性インクの通過が可能な連続気孔体からなる。この連続気孔体はポリプロピレン樹脂からなり、立体網目構造の気孔を多数、有している。この連続気孔体は、その気孔率（空隙率）が連続気孔の全体積の55～75%であるものが用いられている。このスタンプ本体1に用いられた連続気孔体における立体網目の1つ（気孔の1つ）の大きさ（径）は、電子顕微鏡で確認したところ、0.5～30ミクロンであった。

【0022】

スタンプ本体1は、互いに平行な上下2つの平坦面3・4とこれらの平坦面3・4に連なった4つの周面とを有している。

【0023】

スタンプ本体1は、図2に示すような略直方体状の積層体10の一部をなすものである。この積層体10は、下から順に、スタンプ本体1、両面接着テープ13、緩衝材としてのスポンジ板14、両面接着テープ15、面状ファスナにおける一方のテープ体である、多数のフックを有するテープ体16が積層されてなるものである。両面接着テープ13は、スタンプ本体1の上側の平坦面3とスポンジ板14の下側の面とを相互接着している。両面接着テープ15は、スポンジ板14の上側の面とテープ体16とを相互接着している。

【0024】

ホルダ2は、略直方体の蓋状の保持部2aと、この保持部2aの上側に連なる把手部2bとから構成されている。そして、保持部2aの内側における天井面には、両面接着テープ17を介して、面状ファスナにおける他方のテープ体としての、多数のループを有するテープ体18が貼り付けられている。このテープ体18は、積層体10におけるテープ体16の多数のフックに着脱可能に係止される。

【0025】

スタンプ本体1における下側の平坦面4はスタンプ面とされている。このスタンプ面は捺印部11と非捺印部12とから構成されている。捺印部11は、捺印を希望する図形および文字が反転状態で凸状に形成されてなる。非捺印部12は、捺印部11よりも高さが約1.0mm低く形成されている。捺印部11および非捺印部12はポリプロピレン樹脂の流し込み成形により形成されたものである。

【0026】

次に、このスタンプS₁の組立作業の手順について、図1～図3に基づいて説明する。まず、積層体10のうちのスポンジ板14、両面接着テープ15およびテープ体16が積層された部分5と、スタンプ本体1とを、両面接着テープ13により貼り合わせて一体化し、積層体10を得る。次いで、積層体10における多数のフックを有するテープ体16と、ホルダ2に貼り付けられた多数のループを有するテープ体18とを、相互に係止させることにより、スタンプ本体1とホルダ2とを一体化する。そして、ホルダ2に保護キャップ9を装着して、スタンプS₁の組立作業を終える。

【0027】

このスタンプS₁を使用するには、スタンプ用水性インクの含浸されたスタンプ台にスタンプ本体1の捺印部11を押し付けることにより、あるいは、色違いの複数のスタンプ用水性インクがそれぞれ含浸された複数のペンで捺印部11に色を塗ることにより、捺印部11に水性インクを塗布し、次いで所望のインク吸収面に捺印を行う。

【0028】

スタンプ本体1の捺印部11に塗布されたインクは、捺印部11からスタンプ本体1の内部へ徐々に浸透しスタンプ本体1に含浸されるので、捺印部11はインクを保持することができる。

【0029】

このスタンプS₁にあっては、スタンプ本体1が、面状ファスナのテープ体16・18によりホルダ2に着脱可能に保持されるように構成されているので、ス

タンプS₁の製造者は、このホルダ2を汎用のホルダとし、かつこのキャップ9を汎用のキャップとして、このスタンプ本体1を含む複数のスタンプ本体に対応することができるようになり、スタンプの製品コストを低いものにすることができる。

【0030】

また、スタンプ本体1は、ホルダ2に着脱可能に保持されるように構成されておりかつスタンプ用水性インクの通過が可能である材質から構成されているので、インクの色を変えて捺印したいときには、スタンプ本体1をホルダ2から取り外して水の中でもみ洗いなどをすることにより、スタンプ本体1の捺印部11内のインクが容易に外部へ出て来て水に溶けるため、スタンプ本体1の捺印部11を簡単に洗浄することができる。

【0031】

さらに、このスタンプS₁には、積層体10にスポンジ板14からなる緩衝材が含まれているので、捺印すべき面が硬いときに連続捺印を行っても、手が疲れることが少ない。加えて、ホルダ2に、保持されたスタンプ本体1を覆う保護キャップ9が着脱可能に装着されているので、スタンプ本体1が傷ついたり、スタンプ本体1の捺印部のインクが捺印を望まない箇所に付着するおそれを有効に防止することができる。

【0032】

実施例2

図4はこの考案の実施例2に係るスタンプS₂の全体構成を示す。この図4において、スタンプS₂は、3つの板状スタンプ本体21・31・41と、これらのスタンプ本体21・31・41を保持するためのアクリル樹脂製のホルダ22とを備えている。

【0033】

スタンプ本体21・31・41の材質は、実施例1におけるスタンプ本体1と同一である。各スタンプ本体21・31・41は、互いに平行な上下2つの平坦面とこれらの平坦面に連なった4つの周面とを有している。

【0034】

スタンプ本体21・31・41は、それぞれ積層体20・30・40の一部をなすものである。各積層体20・30・40は、下から順に、スタンプ本体21・31・41、両面接着テープ33・33・33、面状ファスナにおける一方のテープ体である、多数のフックを有するテープ体36・36・36が積層されるものである。両面接着テープ33・33・33は、スタンプ本体21・31・41の上側の平坦面とテープ体36・36・36とを相互接着している。

【0035】

ホルダ22は、略長方形板状の保持部22aと、この保持部22aの上側に連なる把手部22bとから構成されている。そして、保持部22aの下面には、両面接着テープ37を介して、面状ファスナにおける他方のテープ体としての、多数のループを有するテープ体38が貼り付けられている。このテープ体38は、積層体20・30・40におけるテープ体36・36・36の多数のフックに着脱可能に係止される。

【0036】

各スタンプ本体21・31・41における下側の平坦面はスタンプ面とされている。各スタンプ面は捺印部21a・31a・41aと非捺印部21b・31b・41bとから構成されている。捺印部11は捺印を希望する図形が反転状態で凸状に形成されてなる。非捺印部12は、捺印部11よりも高さが約1.0mm低く形成されている。捺印部11および非捺印部12はポリプロピレン樹脂の流し込み成形により形成されたものである。

【0037】

このスタンプS₂の組立作業の手順、使用方法、洗浄方法およびスタンプS₂が奏する効果は、実施例1のそれらと同様である。

【0038】

実施例1および実施例2においては、スタンプS₁およびスタンプS₂に上記のような水性インクを使用する場合について説明したが、この考案に係るスタンプは、これに限定されることはなく、油性の不滅インクや速乾性不滅インクを使用してもよく、それらの場合、インク溶剤によりインクを洗浄すればよいことはいうまでもない。

【0039】**【考案の効果】**

この考案の請求項1に係るスタンプにあっては、スタンプ本体が、面状ファスナの一対のテープ体によりホルダに着脱可能に保持されるように構成されているので、スタンプの製造者は、一定条件下で汎用のホルダおよび／または汎用のキャップで複数のスタンプ本体に対応することができるようになり、スタンプの製品コストを低いものにすることができる。また、スタンプ本体は、ホルダに着脱可能に保持されるように構成されておりかつスタンプ用インクの通過が可能である材質から構成されているので、インクの色を変えて捺印したいときには、スタンプ本体をホルダから取り外して水やインク溶剤の中でもみ洗いなどをするにより、スタンプ本体の捺印部内のインクが容易に外部へ出て来て水やインク溶剤に溶けるため、スタンプ本体の捺印部を簡単に洗浄することができる。

【0040】

この考案の請求項2に係るスタンプにあっては、1つのホルダに複数のスタンプ本体が保持されているので、請求項1に係るスタンプの効果に加えて、スタンプの使用者は、1つのホルダに保持された複数のスタンプ本体の相互位置を所望により交換することが可能になる。

【0041】

この考案の請求項3に係るスタンプにあっては、スタンプ本体の他に交換用スタンプ本体を1つ以上備えているので、請求項1または2に係るスタンプの効果に加えて、スタンプの使用者は、ホルダに保持されたスタンプ本体に代えて、所望の交換用スタンプ本体をホルダに保持させることにより、1つのホルダで複数のスタンプ本体に対応することが可能になる。

【0042】

この考案の請求項4に係るスタンプにあっては、ホルダに、保持されたスタンプ本体を覆う保護キャップが着脱可能に装着されているので、請求項1～3のいずれか1つに係るスタンプの効果に加えて、スタンプ本体が傷ついたり、スタンプ本体の捺印部のインクが捺印を望まない箇所に付着するおそれを防止することができる。